

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE

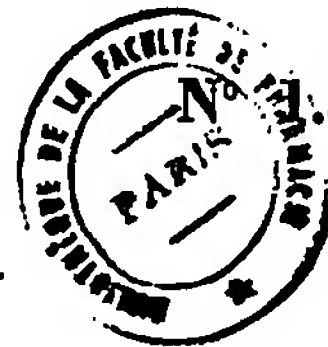
SERVICE

de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 931.325

Classification internationale :



1.353.398

G 09 g

Procédé notamment pour la réalisation d'articles tels que présentoir, porte-documents ou autres, ainsi que les articles obtenus par le présent procédé ou procédé similaire.

M. JACQUES COSSON résidant en France (Seine).

Demandé le 11 avril 1963, à 16^h 7^m, à Paris.

Délivré par arrêté du 13 janvier 1964.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 8 de 1964.)

Il est connu de réaliser des articles tels que présentoir constitués de plusieurs volets articulés les uns aux autres et susceptibles d'être repliés pour former un ensemble d'encombrement réduit.

Les moyens utilisés pour assembler les volets entre eux sont constitués généralement par une bande de matière souple reliant deux volets consécutifs.

Il est également connu pour assembler divers panneaux d'un article de présentation d'articuler les uns par rapport aux autres les panneaux à l'aide de charnières réalisées à partir d'éléments tubulaires nécessairement découpés pour former des éléments de charnières susceptibles de s'emboîter les uns par rapport aux autres, lesdits éléments tubulaires souples ou rigides formant charnières étant rapportés et assemblés aux volets soit par soudure, couture ou autres moyens.

Ces dispositifs connus demandent dans leur réalisation une grande diversité d'opérations et par suite un coût de revient important.

La présente invention a pour but de remédier à ces inconvénients, elle concerne, à cet effet, un procédé notamment pour la réalisation d'articles tels que présentoirs, porte-documents, ou autres, à partir d'une feuille, notamment de matière plastique ou toute autre, procédé caractérisé par ce que l'on réalise sur une feuille une ou plusieurs séries de perforations décalées parallèlement de manière à constituer après pliage des éléments tubulaires susceptibles de s'imbriquer les uns dans les autres pour former charnières.

Suivant une caractéristique de l'invention on soude électriquement à haute fréquence, notamment pour les matériaux plastiques, les bords juxtaposés des éléments constituant charnières suivant une ligne de soudure de manière à réaliser les éléments tubulaires formant charnières.

Suivant une autre caractéristique de l'invention, on ramène au centre de la feuille les deux bords

extrêmes par une soudure à haute fréquence en lignes parallèles par exemple, ce qui permet de réaliser des panneaux juxtaposables.

L'invention concerne également, à titre de produit industriel nouveau, les articles conformes à ceux obtenus par le présent procédé ou procédé similaire.

L'invention s'étend également aux caractéristiques ci-après et à leurs diverses combinaisons possibles.

Un article conforme à celui obtenu par le procédé de l'invention est représenté, à titre d'exemple non limitatif, sur les dessins ci-joints dans lesquels :

La figure 1 est une vue montrant la première phase du procédé conforme à l'invention;

La figure 2 est une vue en perspective montrant l'obtention des éléments d'articulation tels que charnière;

La figure 3 est une vue en perspective montrant un article conforme à celui obtenu par le procédé ci-dessus.

Conformément à l'invention et suivant une première phase représentée figure 1, une feuille 1 de matière plastique ou autre matière destinée à réaliser un volet comportant des moyens d'assemblage est d'abord soumise à un prédécoupage.

On détermine sur la feuille à découper des lignes de pliage 2-2, 3-3, constituant ainsi les axes géométriques des découpes à réaliser pour l'obtention, après pliage, d'éléments de charnières 4.

Suivant les lignes d'axes 2-2, 3-3, on réalise une série de perforations 5 décalées parallèlement à une partie pleine 4₁ de la ligne 3-3 correspondant à une découpe 5₁ de la ligne 2-2 de manière à constituer après pliage, suivant les lignes 2-2, 3-3, des éléments tubulaires susceptibles de s'imbriquer les uns dans les autres pour former charnières.

Pour obtenir des éléments tubulaires 4 susceptibles de recevoir un axe d'articulation, on rabat les portions 6 et 6₁ de la feuille 1 suivant les

lignes de pliage 3-3 et 2-2 vers le centre de ladite feuille où les extrémités des panneaux 6 et 6₁ se rencontrent.

Les éléments tubulaires sont alors obtenus par une soudure à haute fréquence suivant une ligne de soudure 7 permettant d'assembler les faces du panneau rabattu.

Après avoir assemblé ainsi les portions 6 et 6₁ d'un même panneau, on assemble les deux extrémités des panneaux rabattus par une ou plusieurs lignes de soudures suivant une ligne 8-8 au centre de la feuille constituant le panneau.

Un ou plusieurs panneaux 9, 10, 11 réalisés conformément à l'invention sont susceptibles d'être assemblés et articulés les uns aux autres par l'intermédiaire d'axes 12 recevant respectivement à chacune de leurs extrémités des embouts 13 formant arrêt et conservant leur amovibilité individuelle.

Suivant un mode de réalisation de l'invention, un panneau 9 constitue par exemple un élément de couverture et, à cet effet, ne comporte qu'une seule série de charnières 4 à l'une de ses extrémités.

A ce premier panneau 9 est assemblé de façon mobile un panneau 10 comportant à ses extrémités des charnières susceptibles de coopérer avec les charnières d'un panneau voisin, de manière à réaliser un ensemble à panneaux mobiles articulés les uns par rapport aux autres.

Suivant ce mode de réalisation, on peut ainsi assembler un grand nombre de ces panneaux. La ligne de soudure 8-8 permet avantageusement en combinaison avec le jeu des charnières de replier chacun des panneaux de l'article ainsi réalisé et ainsi de le réduire à très faible encombrement. La fermeture desdits présentoirs peut être obtenue notamment à l'aide de ceinture et boucle ou coulant adapté à celle-ci ou tout autre système de fermeture.

L'invention n'est pas limitée à l'exemple de réalisation représenté et décrit ci-dessus, elle concerne également les articles conformes à ceux obtenus par le présent procédé tels que présentoirs, articles

de voyage, articles de bureau, articles de classement, etc.

Le procédé suivant l'invention n'est pas limité au travail des matériaux plastiques, il peut être exécuté sur toute feuille de matière souple semi-rigide ou rigide, telle que feillard, tôle métallique de toute nature, le mode soudure et de finition étant adapté au matériau utilisé.

RÉSUMÉ

L'invention s'étend aux caractéristiques ci-après et à leurs diverses combinaisons possibles :

1° Procédé notamment pour la réalisation d'articles tels que présentoirs, porte-documents, ou autres, à partir d'une feuille notamment de matière plastique ou autre, procédé caractérisé par ce que l'on réalise sur une feuille une ou plusieurs séries de perforations décalées parallèlement de manière à constituer après pliage des éléments tubulaires susceptibles de s'imbriquer les uns dans les autres pour former charnières;

2° On soude électriquement à haute fréquence, notamment pour les matériaux plastiques, les bords juxtaposés des éléments constituant charnières suivant une ligne de soudure de manière à réaliser les éléments tubulaires formant charnières;

3° On ramène, au centre de la feuille, les deux bords extrêmes par une soudure à haute fréquence en lignes parallèles par exemple, ce qui permet de réaliser des panneaux juxtaposables;

4° On assemble un panneau formant couverture avec d'autres panneaux successifs formant volets par l'intermédiaire d'axes reliant entre eux les éléments tubulaires de chacun des panneaux;

5° A titre de produit industriel nouveau, les articles conformes à ceux obtenus par le présent procédé ou procédé similaire.

JACQUES COSSON

Par procuration :

BERT & DE KERAVENTANT

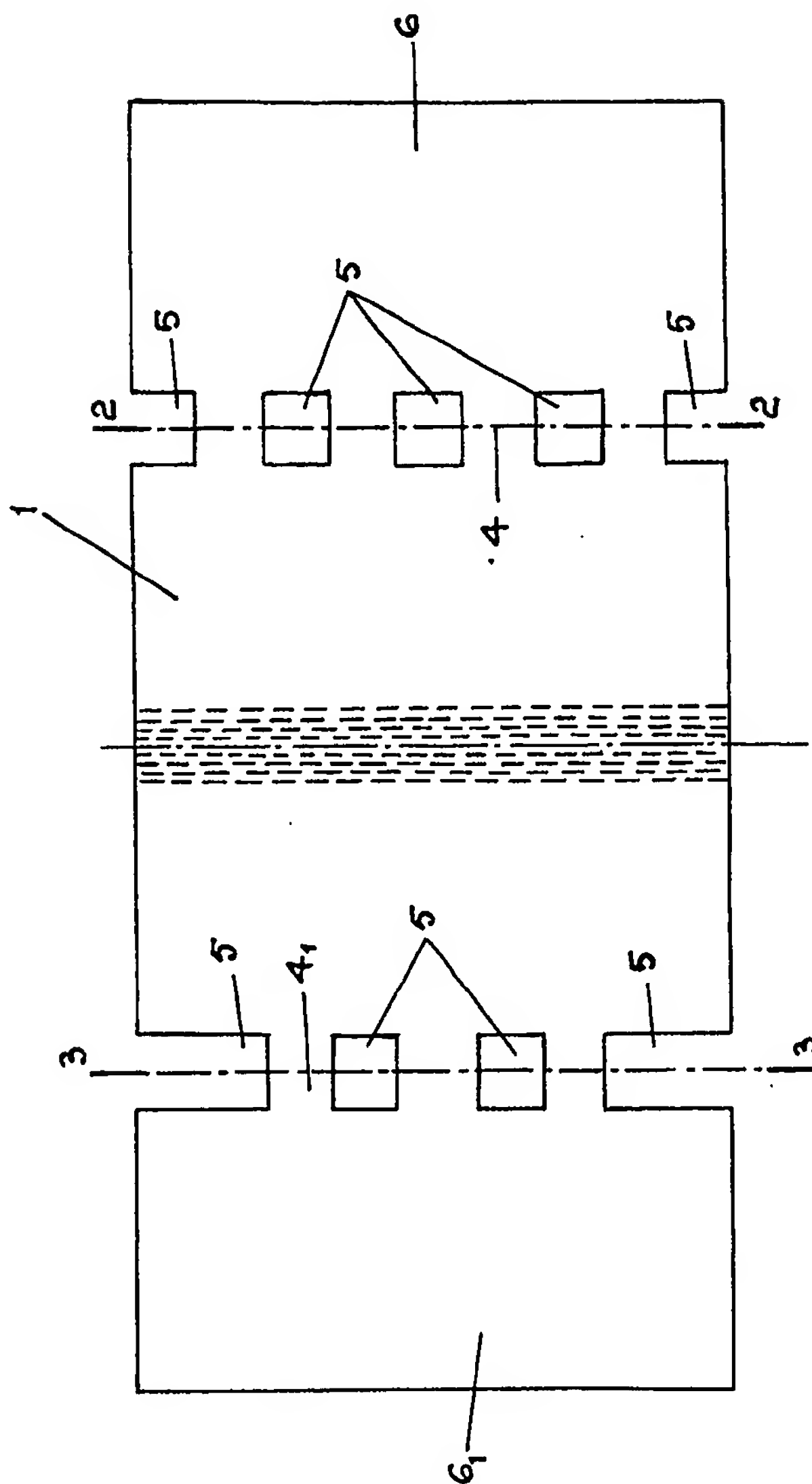
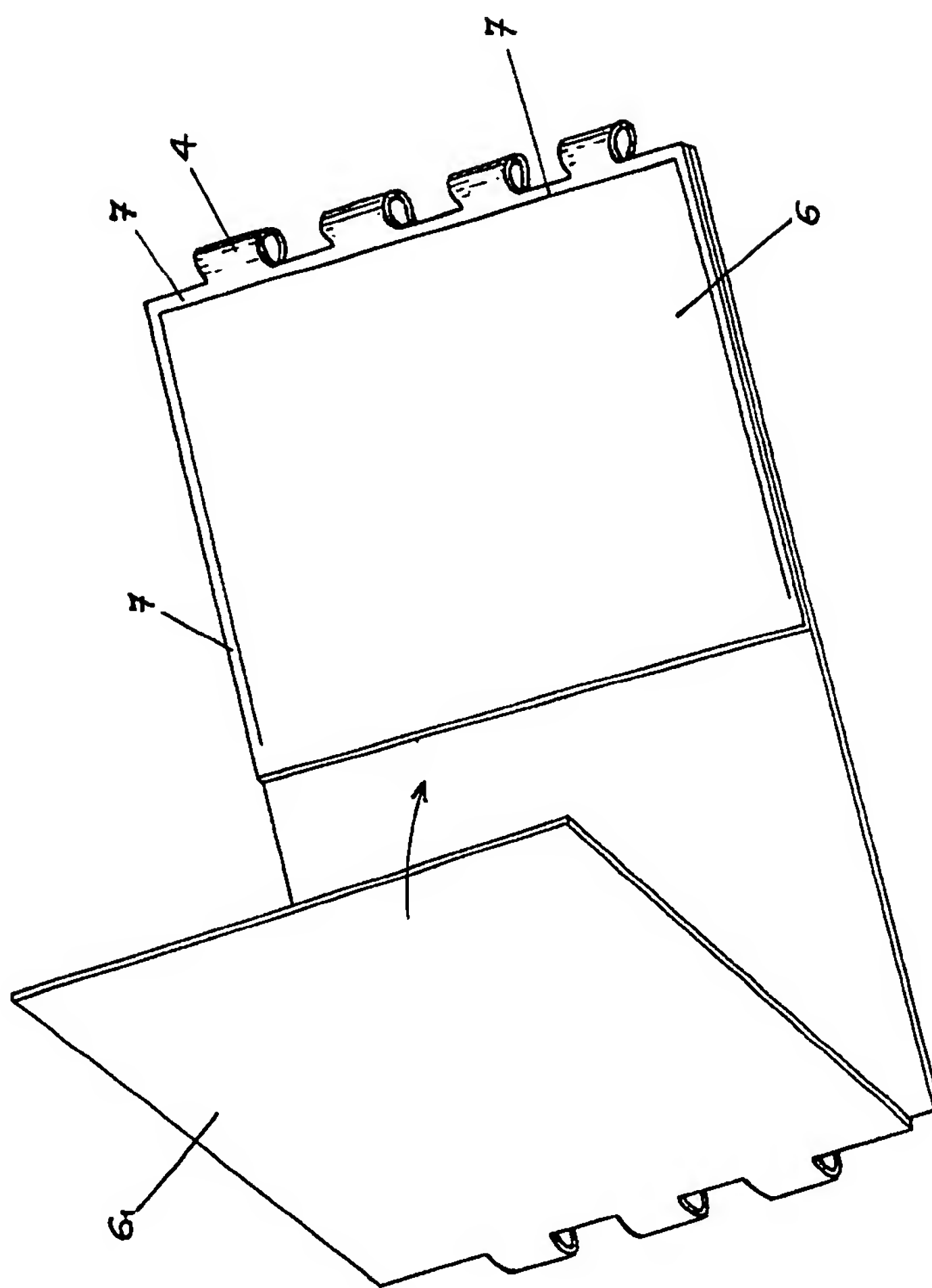


Fig. 1

Fig. 2



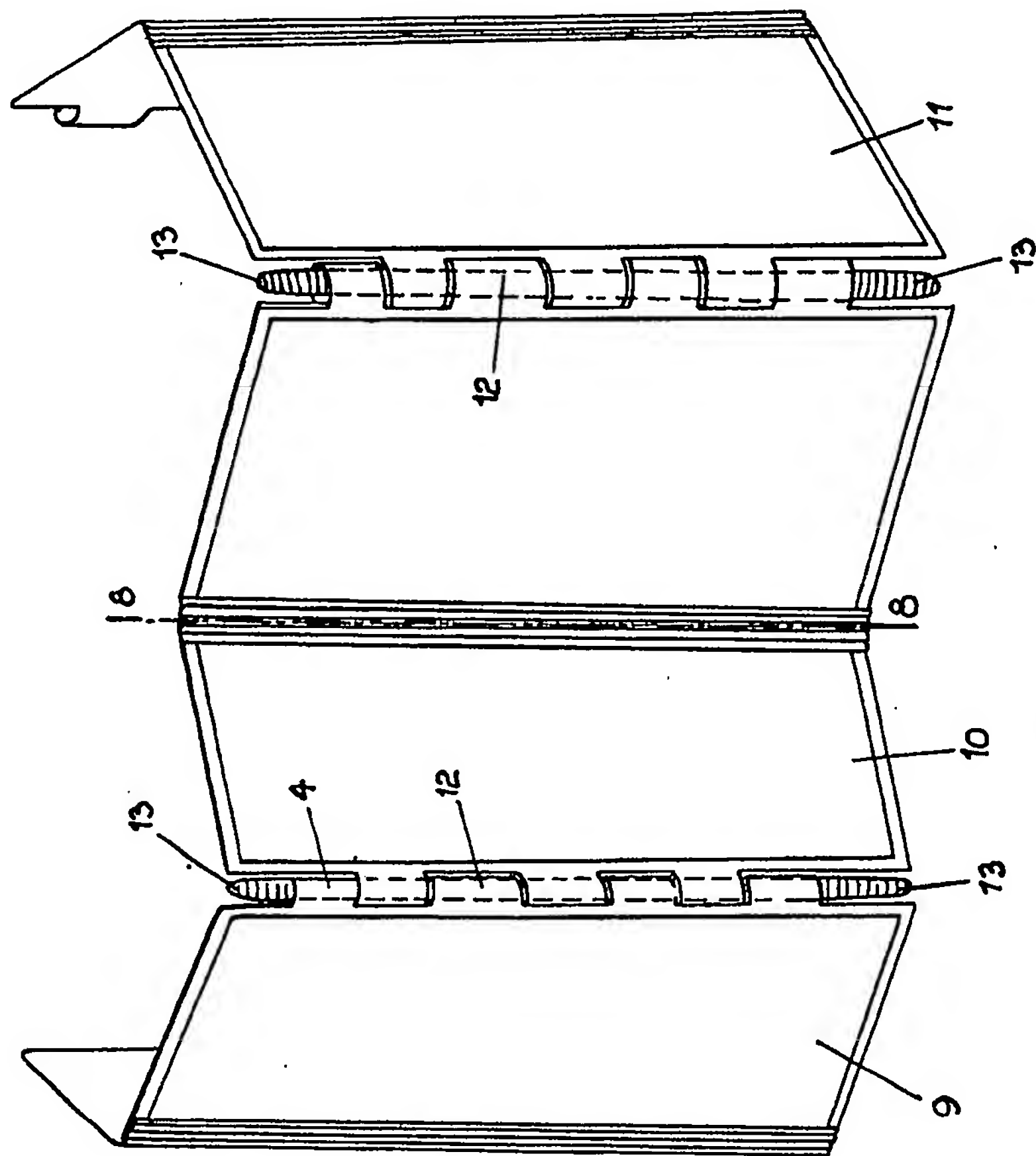


Fig. 3